



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104554964 B

(45)授权公告日 2017.01.11

(21)申请号 201410820982.9

(22)申请日 2014.12.25

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 104554964 A

(43)申请公布日 2015.04.29

(73)专利权人 天津市职业大学
地址 300140 天津市北辰区洛河道2号

(72)发明人 牟信妮

(74)专利代理机构 天津盛理知识产权代理有限公司 12209

代理人 刘玲

(51)Int.Cl.
B65D 5/00(2006.01)

(56)对比文件

- CN 204383895 U,2015.06.10,
- CN 201432830 Y,2010.03.31,
- CN 201338760 Y,2009.11.04,
- CN 201432830 Y,2010.03.31,
- CN 201325704 Y,2009.10.14,
- CN 2711088 Y,2005.07.20,
- CN 103171810 A,2013.06.26,
- EP 0783441 A1,1997.07.16,
- CN 201338760 Y,2009.11.04,
- CN 2920833 Y,2007.07.11,
- CN 103171810 A,2013.06.26,
- DE 29805656 U1,1999.07.22,

审查员 刘文丽

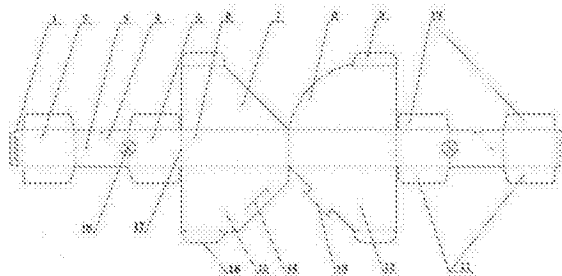
权利要求书2页 说明书7页 附图5页

(54)发明名称

一种异形纸盒的纸盒坯及其制作方法

(57)摘要

本发明涉及一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:包括纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片以及底板插入襟片。本发明还涉及一种异形纸盒的纸盒坯制作方法,其特征在于:其制作步骤如下:a.绘图;b.压痕裁切;c.预折;d.涂胶;e.折叠;f.粘合;g.纸盒坯成品制作完成。本发明结构设计科学合理,可平板折叠粘合,具有充分利用运输空间、装载率高、外观新颖、易于实现等优点,是一种具有较高创新性的异形纸盒的纸盒坯及其制作方法。



1. 一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:包括纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及作业线,所述的纸盒体板由第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板构成,在纸盒体板的中心压痕线两侧对称设置有从中心压痕线向两侧设置的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板,在间壁板的外端设置有粘合接头,在间壁板及第二纸盒侧板的上端分别设置有盖板防尘襟片,在间壁板及第二纸盒侧板的下端分别设置有底板防尘襟片,在左端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第一盖片及第二底片,在右端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第二盖片及第一底片,在第一盖片及第二盖片的上部分别设置有盖板插入襟片,在第二底片及第一底片的下部分别设置有底板插入襟片。

2. 根据权利要求1所述的一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:还包括一插锁机构,该插锁机构由盒底锁孔及盒底锁舌构成,所述的盒底锁孔设置在第二底片上,所述的盒底锁舌对应盒底锁孔的位置设置在第一底片上。

3. 根据权利要求1所述的一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:在所述粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片与纸盒体板之间的连接处,以及盖板插入襟片与第一盖片、第二盖片之间的连接处,以及底板插入襟片与第二底片、第一底片之间的连接处,以及纸盒体板上第一纸盒侧板与第二纸盒侧板、第二纸盒侧板与第三纸盒侧板、第三纸盒侧板与间壁板、两个第一纸盒侧板之间的连接处分别设置有压痕线。

4. 根据权利要求1所述的一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:在所述的第二纸盒侧板与第三纸盒侧板上的压痕线上设置有作业线,或在两个第一纸盒侧板的压痕线上以及第二纸盒侧板与第三纸盒侧板上的压痕线上设置有作业线,或在第一纸盒侧板与第二纸盒侧板上的压痕线上以及第三纸盒侧板与间壁板上的压痕线上设置有作业线。

5. 根据权利要求1所述的一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:在所述纸盒体板的第三纸盒侧板上设置有丝带穿孔。

6. 根据权利要求1所述的一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:在其中一个纸盒体板的间壁板与第三纸盒侧板的压痕线处设置有粘合接头。

7. 根据权利要求1所述的一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:所述的纸盒体板的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板为一体成形或第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板一体成形后间壁板单独成形。

8. 根据权利要求7所述的一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:单独成形的间壁板单侧或两侧设置有粘合接头,在两第三纸盒侧板的外侧设置有粘合接头。

9. 一种权利要求2所述的异形纸盒的纸盒坯制作方法,其特征在于:其制作步骤如下:

a. 绘图:将纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构绘制出来;

b. 压痕裁切:在纸板上进行折叠线的成型,该折叠线将纸盒体板分为第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板;

将纸板分别裁切出纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构;

c. 预折:沿盒体各折叠线分别进行预折 130° ;

- d.涂胶:在粘合接头位置上胶;
- e.折叠:沿纸盒作业线进行向内180°的折叠;
- f.粘合:将所述间壁板上连接的粘合接头粘合于第一纸盒侧板上;
- g.纸盒坯成品制作完成。

10.根据权利要求9所述的制作方法,其特征在于:所述的间壁板为在纸盒体板上一体成形或在纸板上单独裁切成形。

一种异形纸盒的纸盒坯及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明属于包装盒领域,特别是一种异形纸盒的纸盒坯及其制作方法。

背景技术

[0002] 目前大多数纸盒为了最大限度的利用装箱容器的空间以及便于后期的运输,一般都会将纸盒设计为长方体的结构,该种结构无新意,容易造成消费者的视觉疲劳。为了吸引消费者,有些纸盒改变了其外部形状,但是其空间利用率、纸板利用率以及其装载率明显降低,组装困难,不利于运输。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种结构设计科学合理、充分利用运输空间、装载率高、外观新颖的异形纸盒的纸盒坯以及便于异形纸盒的纸盒坯制作的方法。

[0004] 本发明解决其技术问题是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种异形纸盒的纸盒坯,其特征在于:包括纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及作业线,所述的纸盒体板由第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板构成,在纸盒体板的中心压痕线两侧对称设置有从中心压痕线向两侧设置的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板,在间壁板的外端设置有粘合接头,在间壁板及第二纸盒侧板的上端分别设置有盖板防尘襟片,在间壁板及第二纸盒侧板的下端分别设置有底板防尘襟片,在左端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第一盖片及第二底片,在右端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第二盖片及第一底片,在第一盖片及第二盖片的上部分别设置有盖板插入襟片,在第二底片及第一底片的下部分别设置有底板插入襟片。

[0006] 而且,还包括一插锁机构,该插锁机构由盒底锁孔及盒底锁舌构成,所述的盒底锁孔设置在第二底片上,所述的盒底锁舌对应盒底锁孔的位置设置在第一底片上。

[0007] 而且,在所述粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片与纸盒体板之间的连接处,以及盖板插入襟片与第一盖片、第二盖片之间的连接处,以及底板插入襟片与第二底片、第一底片之间的连接处,以及纸盒体板上第一纸盒侧板与第二纸盒侧板、第二纸盒侧板与第三纸盒侧板、第三纸盒侧板与间壁板、两个第一纸盒侧板之间的连接处分别设置有压痕线。

[0008] 而且,在所述的第二纸盒侧板与第三纸盒侧板之间的压痕线上设置有作业线,或在两个第一纸盒侧板之间的压痕线上以及第二纸盒侧板与第三纸盒侧板之间的压痕线上设置有作业线,或在第一纸盒侧板与第二纸盒侧板之间的压痕线上以及第三纸盒侧板与间壁板之间的压痕线上设置有作业线。

[0009] 而且,在所述纸盒体板的第三纸盒侧板上设置有丝带穿孔。

[0010] 而且,在所述其中一个纸盒体板的间壁板与第三纸盒侧板的压痕线处设置有粘合接头。

[0011] 而且,所述的纸盒体板的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板为一体成形或第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板一体成形后间壁板单独成形。

[0012] 而且,单独成形的间壁板单侧或两侧设置有粘合接头,在所述两第三纸盒侧板的外侧设置有粘合接头。

[0013] 一种异形纸盒的纸盒坯制作方法,其特征在于:其制作步骤如下:

[0014] a. 绘图:将纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构绘制出来;

[0015] b. 压痕裁切:在纸板上进行折叠线的成型,该折叠线将纸盒体板分为第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板;

[0016] 将纸板分别裁切出纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构;

[0017] c. 预折:沿所述盒体各折叠线分别进行预折 130° ;

[0018] d. 涂胶:在粘合接头位置上胶;

[0019] e. 折叠:沿所述纸盒作业线进行向内 180° 的折叠;

[0020] f. 粘合:将所述间壁板上连接的粘合接头粘合于第一纸盒侧板上;

[0021] g. 纸盒坯成品制作完成。

[0022] 而且,所述的间壁板为在纸盒体板上一体成形或在纸板上单独裁切成形。

[0023] 本发明的优点和有益效果为:

[0024] 1. 本异形纸盒的纸盒坯,通过作业线的折叠与粘合接头在第一纸盒侧板上的粘贴,初步完成异形纸盒的粘和,然后再通过压痕线的折叠,盖板插入襟片、底板插入襟片的插装以及插锁机构的插装完成异形纸盒的成形。成形后的纸盒呈L形(近似心形)的结构,造型新颖,能够增强消费者的购买欲;同时,装箱时,能够通过两两异形纸盒的拼放,来形成一矩形结构,保证装箱零浪费,充分利用装箱容器的空间,提高异形纸盒的装载率。另外,该纸盒在销售时,可组合成不同的形状来吸引消费者的眼球,进一步增强消费者的购买欲望。

[0025] 2. 本异形纸盒的纸盒坯,通过插锁机构的设计,增强了异形纸盒盒底的强度,保证纸盒形状的稳定。

[0026] 3. 本发明结构设计科学合理,具有充分利用运输空间、装载率高、外观新颖、易于实现等优点,是一种具有较高创新性的异形纸盒的纸盒坯及其制作方法。

附图说明

[0027] 图1为本发明具体实施方式一的结构示意图;

[0028] 图2为本发明具体实施方式一纸盒体板粘合后的结构示意图;

[0029] 图3为本发明具体实施方式二的结构示意图;

[0030] 图4为本发明具体实施方式二纸盒体板粘合后的结构示意图;

[0031] 图5为本发明具体实施方式三的结构示意图;

[0032] 图6为本发明具体实施方式三纸盒体板粘合后的结构示意图;

[0033] 图7为本发明具体实施方式四两间壁板相连接方案的结构示意图;

[0034] 图8为本发明具体实施方式四两间壁板相连接方案的纸盒体板粘合后的结构示意图;

[0035] 图9为本发明具体实施方式两间壁板相互分离方案的结构示意图；

[0036] 图10为本发明具体实施方式四两间壁板相互分离方案的纸盒体板粘合后的结构示意图。

[0037] 附图标记说明：

[0038] 1-粘合接头、2-间壁板、3-丝带穿孔、4-第三纸盒侧板、5-第二纸盒侧板、6-第一纸盒侧板、7-第一盖片、8-第二盖片、9-盖板插入襟片、10-盖板防尘襟片、11-底板防尘襟片、12-第一底片、13-盒底锁舌、14-盒底锁孔、15-第二底片、16-底板插入襟片、17-压痕线、18-作业线、19-间壁格。

具体实施方式

[0039] 下面通过具体实施例对本发明作进一步详述,以下实施例只是描述性的,不是限定性的,不能以此限定本发明的保护范围。

[0040] 具体实施方式一：

[0041] 一种异形纸盒的纸盒坯,其创新之处在于:包括纸盒体板、粘合接头1、盖板防尘襟片10、底板防尘襟片11、第一盖片7、第二盖片8、第二底片15、第一底片12、盖板插入襟片9以及底板插入襟片16,所述的纸盒体板由第一纸盒侧板6、第二纸盒侧板5、第三纸盒侧板4及间壁板2构成,在纸盒体板的中心压痕线两侧对称设置有从中心压痕线向两侧设置的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板,在间壁板的外端设置有粘合接头,在间壁板及第二纸盒侧板的上端分别设置有盖板防尘襟片,在间壁板及第二纸盒侧板的下端分别设置有底板防尘襟片,在左端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第一盖片及第二底片,在右端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第二盖片及第一底片,在第一盖片及第二盖片的上部分别设置有盖板插入襟片,在第二底片及第一底片的下部分别设置有底板插入襟片。

[0042] 还包括一插锁机构,该插锁机构由盒底锁孔14及盒底锁舌13构成,所述的盒底锁孔设置在第二底片上,所述的盒底锁舌对应盒底锁孔的位置设置在第一底片上。

[0043] 在所述粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片与纸盒体板之间的连接处,以及盖板插入襟片与第一盖片、第二盖片之间的连接处,以及底板插入襟片与第二底片、第一底片之间的连接处,以及纸盒体板上第一纸盒侧板与第二纸盒侧板、第二纸盒侧板与第三纸盒侧板、第三纸盒侧板与间壁板、两个第一纸盒侧板之间的连接处分别设置有压痕线17。

[0044] 在所述的第二纸盒侧板与第三纸盒侧板之间的压痕线上设置有作业线18。

[0045] 在所述纸盒体板的第三纸盒侧板上设置有丝带穿孔3。所述的纸盒体板的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板为一体成形。

[0046] 一种异形纸盒的纸盒坯制作方法,其创新之处在于:其制作步骤如下:

[0047] a. 绘图:将纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构绘制出来;

[0048] b. 压痕裁切:在纸板上进行折叠线的成型,该折叠线将纸盒体板分为第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板;

[0049] 将纸板分别裁切出纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、

第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构；

[0050] c. 预折：沿所述箱体各折叠线分别进行预折130°；

[0051] d. 涂胶：在粘合接头位置上胶；

[0052] e. 折叠：沿所述纸盒作业线进行向内180°的折叠；

[0053] f. 粘合：将所述间壁板上连接的粘合接头粘合于第一纸盒侧板上；

[0054] g. 纸盒坯成品制作完成。

[0055] 所述的间壁板为在纸箱体板上一体成形。

[0056] 该异形纸盒可以分别通过平板粘和以及立体成形来完成。在成形之前，需要对各压痕线进行预折工作。

[0057] 平板粘合时，作业线向盒坯内侧折叠180°，使得粘合接头与第一侧板粘合，此时，平板粘合完成。立体成形时，只需用手拉动纸盒侧板，形成三个间壁格19，然后从丝带穿孔中穿入丝带，然后盒盖、盒底防尘襟片向盒坯内侧折叠90°，将盒底锁舌插入盒底锁孔后，底板插入襟片及盖板插入襟片分别插入到盖板防尘襟片与第三纸盒侧板所形成的缝隙中即可，最后将两个第三纸盒侧板上穿出的丝带打结系花。

[0058] 具体实施方式二：

[0059] 一种异形纸盒的纸盒坯，其创新之处在于：包括纸箱体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片以及底板插入襟片，所述的纸箱体板由第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板构成，在纸箱体板的中心压痕线两侧对称设置有从中心压痕线向两侧设置的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板，在间壁板的外端设置有粘合接头，在间壁板及第二纸盒侧板的上端分别设置有盖板防尘襟片，在间壁板及第二纸盒侧板的下端分别设置有底板防尘襟片，在左端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第一盖片及第二底片，在右端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第二盖片及第一底片，在第一盖片及第二盖片的上部分别设置有盖板插入襟片，在第二底片及第一底片的下部分别设置有底板插入襟片。

[0060] 还包括一插锁机构，该插锁机构由盒底锁孔及盒底锁舌构成，所述的盒底锁孔设置在第二底片上，所述的盒底锁舌对应盒底锁孔的位置设置在第一底片上。

[0061] 在所述粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片与纸箱体板之间的连接处，以及盖板插入襟片与第一盖片、第二盖片之间的连接处，以及底板插入襟片与第二底片、第一底片之间的连接处，以及纸箱体板上第一纸盒侧板与第二纸盒侧板、第二纸盒侧板与第三纸盒侧板、第三纸盒侧板与间壁板、两个第一纸盒侧板之间的连接处分别设置有压痕线。

[0062] 在所述的两个第一纸盒侧板之间的压痕线上以及第二纸盒侧板与第三纸盒侧板之间的压痕线上设置有作业线。

[0063] 在所述其中一个纸箱体板的间壁板与第三纸盒侧板的压痕线处设置有粘合接头。所述的纸箱体板的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板为一体成形。

[0064] 一种异形纸盒纸的盒坯制作方法，其创新之处在于：其制作步骤如下：

[0065] a. 绘图：将纸箱体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构绘制出来；

[0066] b. 压痕裁切：在纸板上进行折叠线的成型，该折叠线将纸箱体板分为第一纸盒侧

板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板；

[0067] 将纸板分别裁切出纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构；

[0068] c. 预折：沿所述盒体各折叠线分别进行预折130°；

[0069] d. 涂胶：在粘合接头位置上胶；

[0070] e. 折叠：沿所述纸盒作业线进行向内180°的折叠；

[0071] f. 粘合：将所述间壁板上连接的粘合接头粘合于第一纸盒侧板上；

[0072] g. 纸盒坯成品制作完成。

[0073] 所述的间壁板为在纸盒体板上一体成形。

[0074] 平板粘合时，第二纸盒侧板与第三纸盒侧板之间的作业线向内折叠180°，使两间壁板上的粘合接头分别与第一纸盒侧板相粘合，然后沿两第一纸盒侧板之间的作业线折叠180°，使间壁板与第三纸盒侧板压痕线处的粘合接头与另一个间壁板相粘合。

[0075] 此时，纸盒的成形，只需用手轻轻的将纸盒侧板向内挤压，形成三个间壁格，然后盒盖、盒底防尘襟片向盒坯内侧折叠90°，然后分别将第二盖片、第一盖片、第一底片及第二底片折叠90°，将盒底锁舌插入到盒底锁孔中，最后，将盖板插入襟片及底板插入襟片插装到第三纸盒侧板与盖板防尘襟片及底板防尘襟片所形成的缝隙中即可。

[0076] 该实施例，通过粘合接头粘合间壁板的方式取代了具体实施方式一中通过丝带固定位于两侧间壁格的方式。

[0077] 具体实施方式三：

[0078] 一种异形纸盒的纸盒坯，其创新之处在于：包括纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片以及底板插入襟片，所述的纸盒体板由第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板构成，在纸盒体板的中心压痕线两侧对称设置有从中心压痕线向两侧设置的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板，在间壁板的外端设置有粘合接头，在间壁板及第二纸盒侧板的上端分别设置有盖板防尘襟片，在间壁板及第二纸盒侧板的下端分别设置有底板防尘襟片，在左端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第一盖片及第二底片，在右端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第二盖片及第一底片，在第一盖片及第二盖片的上部分别设置有盖板插入襟片，在第二底片及第一底片的下部分别设置有底板插入襟片。

[0079] 还包括一插锁机构，该插锁机构由盒底锁孔及盒底锁舌构成，所述的盒底锁孔设置在第二底片上，所述的盒底锁舌对应盒底锁孔的位置设置在第一底片上。

[0080] 在所述粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片与纸盒体板之间的连接处，以及盖板插入襟片与第一盖片、第二盖片之间的连接处，以及底板插入襟片与第二底片、第一底片之间的连接处，以及纸盒体板上第一纸盒侧板与第二纸盒侧板、第二纸盒侧板与第三纸盒侧板、第三纸盒侧板与间壁板、两个第一纸盒侧板之间的连接处分别设置有压痕线。

[0081] 在所述第一纸盒侧板与第二纸盒侧板之间的压痕线上以及第三纸盒侧板与间壁板之间的压痕线上设置有作业线。

[0082] 在所述其中一个纸盒体板的间壁板与第三纸盒侧板的压痕线处设置有粘合接头。所述的纸盒体板的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板为一体成形。

[0083] 一种异形纸盒纸的盒坯制作方法,其创新之处在于:其制作步骤如下:

[0084] a.绘图:将纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构绘制出来;

[0085] b.压痕裁切:在纸板上进行折叠线的成型,该折叠线将纸盒体板分为第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板;

[0086] 将纸板分别裁切出纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构;

[0087] c.预折:沿所述盒体各折叠线分别进行预折 130° ;

[0088] d.涂胶:在粘合接头位置上胶;

[0089] e.折叠:沿所述纸盒作业线进行向内 180° 的折叠;

[0090] f.粘合:将所述间壁板上连接的粘合接头粘合于第一纸盒侧板上;

[0091] g.纸盒坯成品制作完成。

[0092] 所述的间壁板为在纸盒体板上一体成形。

[0093] 平板粘合时,两侧粘合接头和间壁板分别沿间壁板与第三纸盒侧板之间的作业线向内进行 180° 折叠,然后右侧盒板再沿右侧第二纸盒侧板与第一纸盒侧板之间的作业线向内进行 180° 折叠,使位于间壁板外端的粘合接头与第一纸盒侧板相粘合,然后左侧盒板再沿左侧第二纸盒侧板与第一纸盒侧板之间的作业线向内进行 180° 折叠,使位于间壁板外端的粘合接头与第一纸盒侧板相粘合,同时左侧间壁板与位于右侧间壁板与第三纸盒侧板压痕线处的粘合接头相粘合。

[0094] 此时,纸盒的成形,只需用手轻轻的将盒坯向内挤压,形成三个间壁格,然后盒盖、盒底防尘襟片向盒坯内层折叠 90° ,然后分别将第二盖片、第一盖片、第一底片及第二底片折叠 90° ,将盒底锁舌插入到盒底锁孔中,最后,将盖板插入襟片及底板插入襟片插装到第三纸盒侧板与盖板防尘襟片及底板防尘襟片所形成的缝隙中即可。

[0095] 该实施例中,作业线为4条,较实施例三中增加一条,但纸盒成形后,位于间壁板外端的粘合接头分别位于所形成间壁格的内部,使纸盒打开后较为美观。

[0096] 具体实施方式四:

[0097] 一种异形纸盒的纸盒坯,其创新之处在于:包括纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片以及底板插入襟片,所述的纸盒体板由第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板构成,在纸盒体板的中心压痕线两侧对称设置有从中心压痕线向两侧设置的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板,在间壁板的外端设置有粘合接头,在间壁板及第二纸盒侧板的上端分别设置有盖板防尘襟片,在间壁板及第二纸盒侧板的下端分别设置有底板防尘襟片,在左端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第一盖片及第二底片,在右端的第一纸盒侧板上部及下部分别设置有第二盖片及第一底片,在第一盖片及第二盖片的上部分别设置有盖板插入襟片,在第二底片及第一底片的下部分别设置有底板插入襟片。

[0098] 还包括一插锁机构,该插锁机构由盒底锁孔及盒底锁舌构成,所述的盒底锁孔设置在第二底片上,所述的盒底锁舌对应盒底锁孔的位置设置在第一底片上。

[0099] 在所述粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片与纸盒体板之间的连接处,以及盖板插入襟片与第一盖片、第二盖片之间的连接

处,以及底板插入襟片与第二底片、第一底片之间的连接处,以及纸盒体板上第一纸盒侧板与第二纸盒侧板、第二纸盒侧板与第三纸盒侧板、两个间壁板之间、两个第一纸盒侧板之间的连接处分别设置有压痕线。

[0100] 在所述第一纸盒侧板与第二纸盒侧板之间的压痕线上以及第三纸盒侧板与粘合接头之间的压痕线上分别设置有作业线。所述纸盒体板的第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板一体成形后间壁板单独成形。单独成形的间壁板单侧或两侧设置有粘合接头,在所述两第三纸盒侧板的外侧设置有粘合接头。

[0101] 一种异形纸盒纸的盒坯制作方法,其创新之处在于:其制作步骤如下:

[0102] a.绘图:将纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构绘制出来;

[0103] b.压痕裁切:在纸板上进行折叠线的成型,该折叠线将纸盒体板分为第一纸盒侧板、第二纸盒侧板、第三纸盒侧板及间壁板;

[0104] 将纸板分别裁切出纸盒体板、粘合接头、盖板防尘襟片、底板防尘襟片、第一盖片、第二盖片、第二底片、第一底片、盖板插入襟片、底板插入襟片以及插锁机构;

[0105] c.预折:沿所述盒体各折叠线分别进行预折 130° ;

[0106] d.涂胶:在粘合接头位置上胶;

[0107] e.折叠:沿所述纸盒作业线进行向内 180° 的折叠;

[0108] f.粘合:将所述间壁板上连接的粘合接头粘合于第一纸盒侧板上;

[0109] g.纸盒坯成品制作完成。

[0110] 所述的间壁板为在纸板上单独裁切成形。

[0111] 该实施例,为根据所加工纸盒尺寸以及纸板的幅面进行调整后的纸盒坯结构。当纸张幅面有限时,可以将间壁板单独设置。此时,有两种方案,一种为两间壁板相连接的方案,一种为两间壁板相互分离的方案。

[0112] 两间壁板相连接的方案。平板粘合时,将两间壁板间的压痕线与两第一纸盒侧板间的压痕线相重合,间壁板印刷面与盒坯印刷面同向,使得两间壁板外侧的粘合接头与两第一纸盒侧板相粘合,此时,间壁板与盒坯结合为一体,然后盒坯两侧的粘合接头再沿粘合接头与第三侧板之间的作业线向内折叠 180° ,再沿第一侧板与第二侧板之间的作业线向内折叠 180° ,使得第三纸盒侧板上的粘合接头与间壁板相粘合,这样就完成了纸盒平板的粘合。

[0113] 两间壁板相互分离的方案。为了节省纸板,可利用纸盒盒坯未利用的空余纸板进行间壁板的成形。此时,其中一个间壁板的两端均设置有粘合接头。平板粘合时,需要将与防尘襟片锁舌相邻的粘合接头与另一个间壁板的板体粘合,实现两个相互分离的间壁板的连接,然后接下来的操作方式与两间壁板相连接的方案相同。

[0114] 尽管为说明目的公开了本发明的实施例和附图,但是本领域的技术人员可以理解:在不脱离本发明及所附权利要求的精神和范围内,各种替换、变化和修改都是可能的,因此,本发明的范围不局限于实施例和附图所公开的内容。

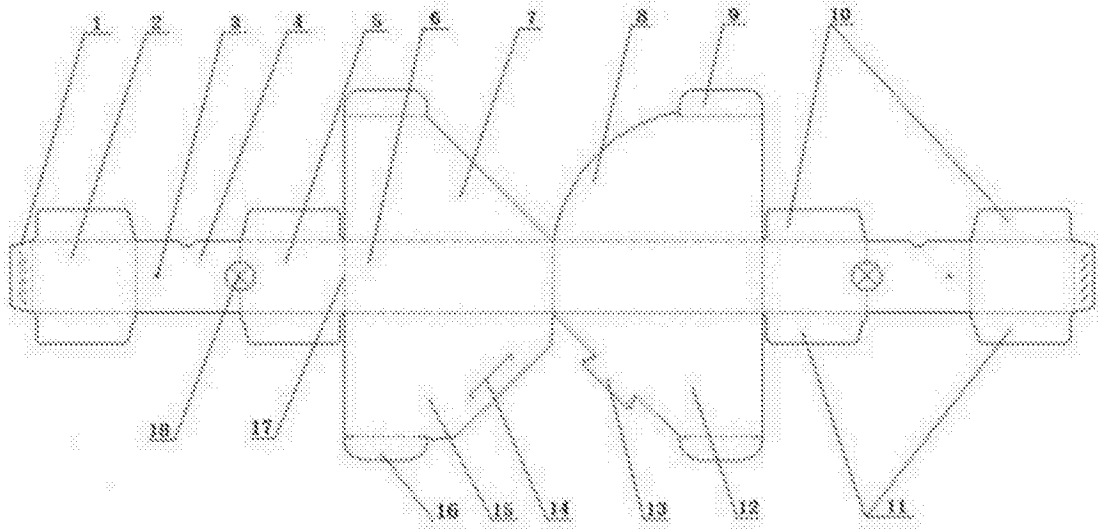


图1

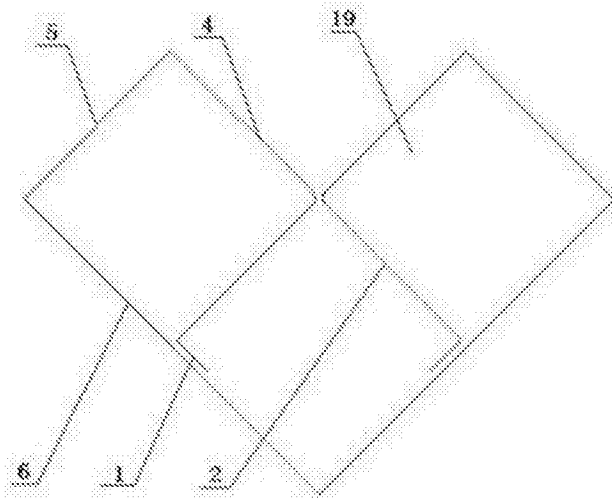


图2

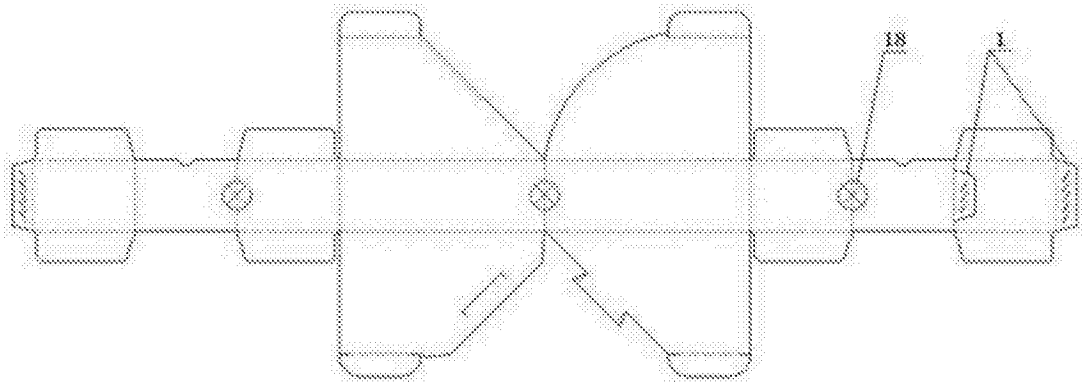


图3

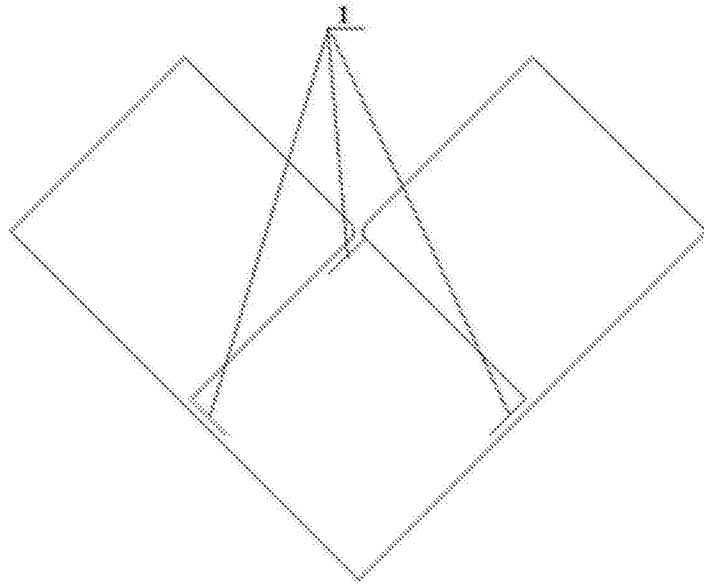


图4

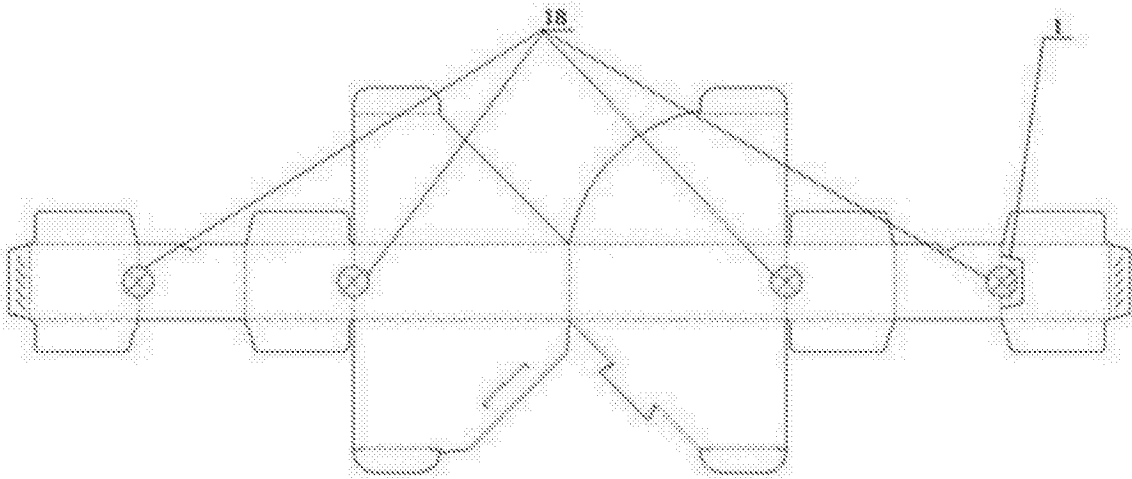


图5

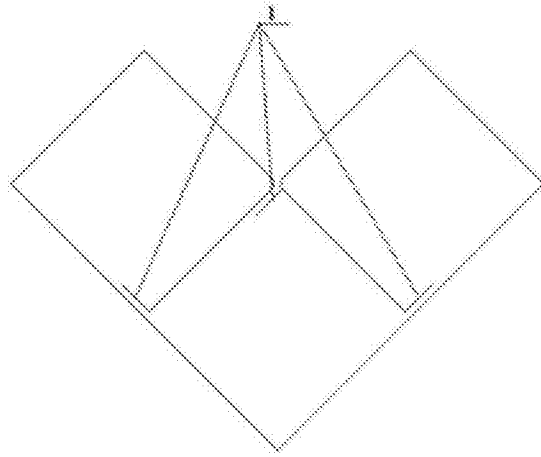


图6

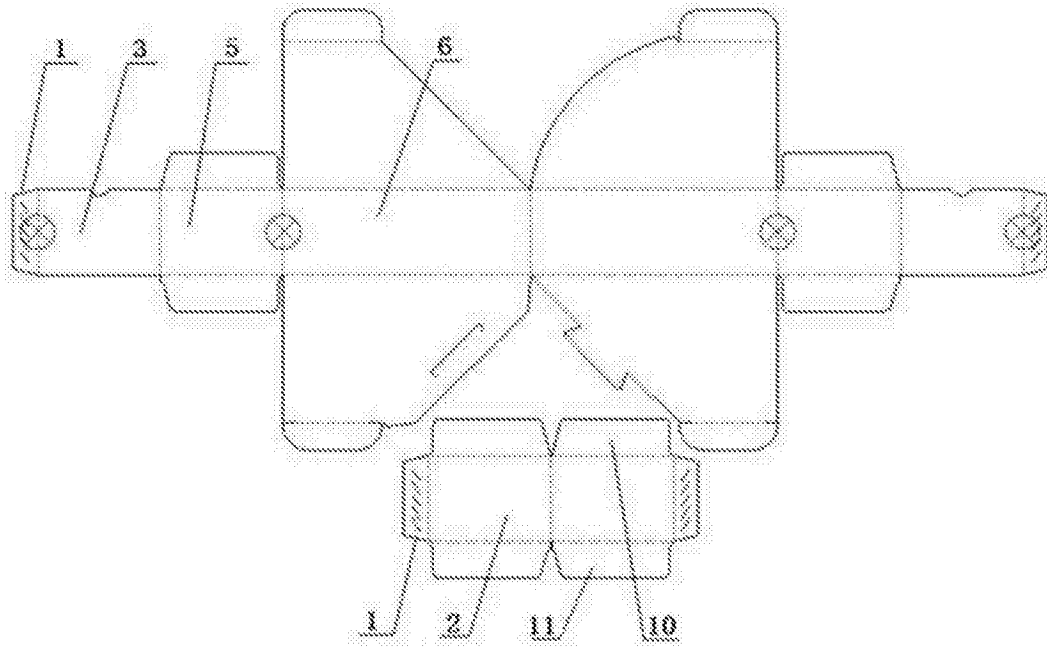


图7

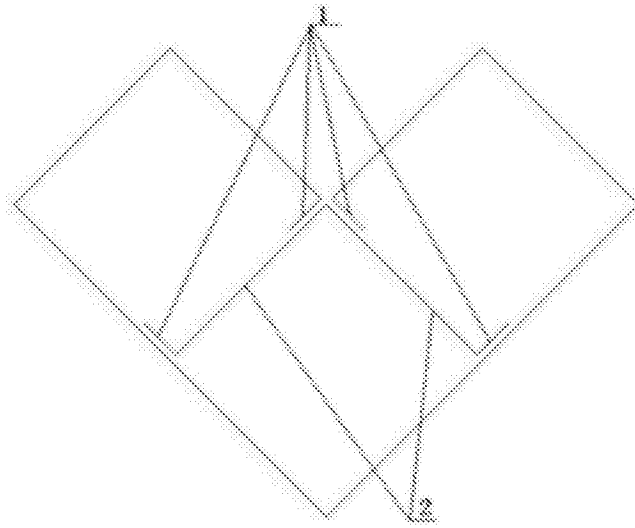


图8

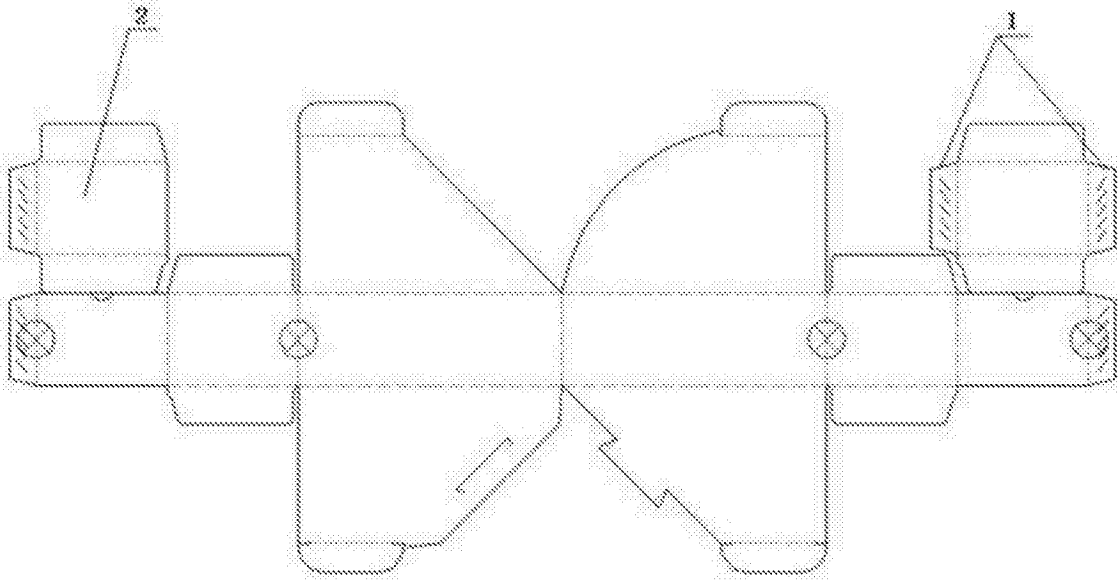


图9

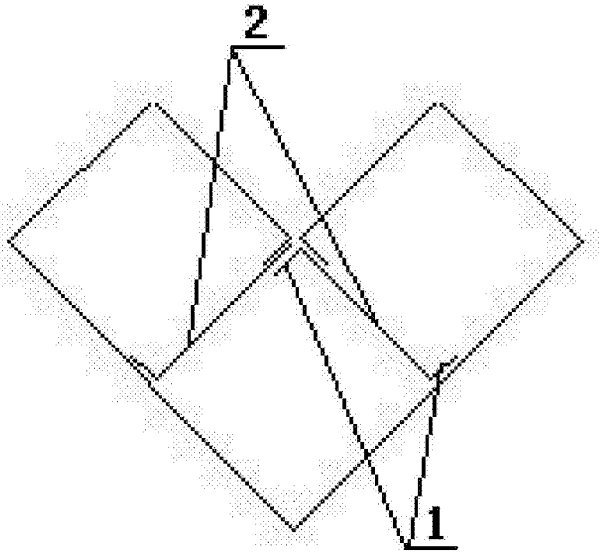


图10